

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
PARIS
—

(11) N° de publication : **2 584 618**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **85 10468**

(51) Int Cl^a : B 01 D 11/00.

(12) **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

A1

(22) Date de dépôt : 9 juillet 1985.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 3 du 16 janvier 1987.

(60) Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

(71) Demandeur(s) : *SOCIETE NATIONALE ELF AQUITAINE*
— FR.

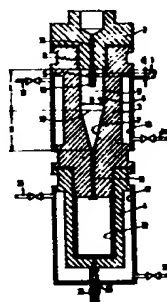
(72) Inventeur(s) : Michel Pernut.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Cabinet Hirsch.

(54) Dispositif pour la mise en œuvre de procédés d'extraction-séparation-fractionnement par fluides supercritiques.

(57) Dispositif de séparation-extraction-fractionnement à l'aide
d'un fluide supercritique dans lequel la masse volumique du
fluide est réduite dans une vanne à aiguille et directement
amenée dans un ensemble formé par une chambre cyclonique
et un pot de recette et dont les parois sont chauffées.



FR 2 584 618 - A1

DISPOSITIF POUR LA MISE EN OEUVRE DE PROCÉDES D'EXTRACTION-SEPARATION-
FRACTIONNEMENT PAR FLUIDES SUPERCRITIQUES

La présente invention a pour objet un nouveau dispositif destiné à
5 améliorer les conditions de mise en oeuvre des procédés d'extraction
et/ou séparation et/ou fractionnement à l'aide de fluides supercriti-
ques. Il convient tout d'abord de rappeler que lorsqu'un fluide pur ou
un mélange se trouvent en deçà du point critique C, il existe un chan-
gement d'état entre phase gazeuse (ou vapeur) et phase liquide rencontré
10 tant à la liquéfaction qu'à la vaporisation/ébullition. Dès que l'on se
trouve au delà du point critique C, ce changement d'état disparaît pour
laisser place à un fluide supercritique phase unique mais caractérisé
entre autres par des variations de masse volumique ρ importantes. Si
l'on se réfère aux diagrammes des figures 1 et 2 illustrant les divers
15 états de changements d'états en fonction (figure 1) de la température T
et de la pression p et (figure 2) de la masse volumique ρ et de la
pression p, on voit que (figure 1), si l'on se place à une pression P_1
comprise entre pression critique P_c et pression P_t au point triple T,
lorsqu'on augmente la température, on passe de la phase liquide l à la
20 phase gazeuse g. Si l'on se place à une pression P_2 supérieure à la
pression critique P_c , on ne passe pas en augmentant la température par
un changement d'état mais on reste dans le domaine du fluide supercri-
tique (on mentionnera simplement ici la phase solide s qui ne concerne
pas la présente invention).

25 Si l'on se reporte à la figure 2, on va trouver en se plaçant
successivement aux pressions P_1 (sous-critique) et P_2 (supercritique)
des courbes isothermes T_c correspondant à la température critique, T_1 à
une température sous-critique et T_2 à une température supercritique. A
pression donnée, on voit que pour P_1 sous-critique, on rencontre un
30 changement de masse volumique ρ subit et important quand on passe du
gaz G au liquide l (ou inversement) avec palier de température et

discontinuité dans la variation de masse volumique de chaque phase (P_{g1} , P_{l1}) au changement d'état tandis que pour la pression P_2 supercritique, on ne rencontre plus le changement et sa brusque variation de masse volumique, mais des variations importantes mais continues de masse volumique ρ en fonction de la température.

Les procédés d'extraction-séparation-fractionnement par fluides supercritiques sont basés sur le fait que ces fluides présentent des propriétés remarquables par rapport aux liquides notamment une plus faible viscosité et une plus grande diffusivité; ils présentent une propriété plus intéressante encore, à savoir les caractéristiques de leur pouvoir solvant: ainsi, lorsqu'on passe de l'état gazeux sous-critique à l'état fluide supercritique, on rencontre non seulement des variations importantes de masse volumique comme on l'a souligné ci-dessus, mais également une augmentation considérable de la solubilité de tiers corps; de plus, contrairement à l'extraction liquide-liquide ou liquide-solide, la séparation finale solvant-extrait ne constitue pas une étape difficile et coûteuse faisant appel par exemple à la réextraction par un second solvant ou à la distillation, mais peut être facilement mise en oeuvre par simple détente isotherme ou voisine de l'isothermicité, ou par chauffage à pression constante ou par combinaison des deux modes précédents, la variation brutale du pouvoir solvant et la démixtion de l'extrait étant obtenus par une forte diminution de la masse volumique.

Certaines de ces propriétés des fluides supercritiques ont été utilisées dans l'art antérieur en vue de la séparation, de l'extraction ou du fractionnement et en particulier en chromatographie (cf. demande de brevet français 82 09649 du 3 juin 1982).

Pour fixer les idées, on va à titre d'exemple, en présenter trois modes de réalisation faisant l'objet des figures 3 à 5, les figures à indice "a" représentant le schéma de circuit, les figures à indice "b" représentant sur diagramme enthalpique les cycles correspondants. Aux figures 3a à 5a, on a désigné par les lettres majuscules des points ou appareillages repérés par les mêmes lettres sur les diagrammes enthalpiques 3b à 5b. Sur ces mêmes diagrammes, l'étape séparative est représentée en pointillés sur le cycle. Aux figures 3 et 4, cette séparation solvant-extrait est réalisée par baisse de pression et apport de chaleur pour éviter le refroidissement dû à la détente, mais le recyclage du solvant diffère. Aux figures 3, on utilise une pompe P pour élever la

pression du liquide condensé sous-critique et l'amener à l'état fluide supercritique, aux figures 4, on utilise un compresseur K pour amener le gaz sous-critique à l'état fluide supercritique puis un échangeur -Q' pour refroidir le fluide à la température désirée.

- 5 Aux figures 5, la séparation solvant-extrait est réalisée par élévation de température, le recyclage du solvant étant réalisé à l'aide du compresseur K fonctionnant à faible taux de compression en régime établi.

Pour être plus explicité, on va considérer les trois cas séparément:

Figures 3

- A état supercritique
 AB étape de séparation: détente dans le détendeur DET et apport de chaleur +Q pour arriver en B à l'état gazeux sous-critique
 15 BC étape de condensation: par perte de chaleur -Q', le gaz se condense en liquide à pression constante sous-critique
 CD étape de recompression: grâce à la pompe P pour remontée en pression supercritique
 DA étape de réchauffage: par apport +Q" pour retour au point A de
 20 départ du cycle.

Figures 4

- A état supercritique
 AB étape de séparation: détente dans le détendeur DT pour parvenir avec apport de chaleur +Q en phase gazeuse sous-critique
 25 BC étape de recompression: grâce au compresseur K remontée à la pression supercritique de départ
 CA étape de refroidissement: pour retour au point de départ du cycle grâce à -Q'.

Figures 5

- 30 A état supercritique
 AB étape de séparation: grâce au réchauffement +Q par échange thermique et +Q" par apport direct
 BC étape de refroidissement: grâce à l'échangeur -Q avec le fluide en séparation se réchauffant et à -Q'
 35 CA étape de recompression: dans le compresseur K avec léger réchauffement correspondant.

Malgré les contraintes techniques et les coûts élevés liés à l'utilisation de pressions élevées, l'extraction supercritique présente

entre autres les avantages suivants:

- des économies d'énergie substantielles peuvent être réalisées par rapport aux procédés d'extraction classique comme on l'a souligné ci-dessus;
- 5 - du fait des températures relativement basses en cause, on ne craint pas de dégradation des composants sensibles à la chaleur;
- le fractionnement de l'extrait lui-même peut être effectué par détente en plusieurs étapes dans plusieurs pots de récupération;
- 10 - le recours à un solvant supercritique non toxique tel CO_2 est bien adapté à la séparation ou à l'extraction de produits pour l'industrie alimentaire, ou pharmaceutique, pour la parfumerie ou le cosmétique et plus généralement pour toute industrie nécessitant l'élimination de produits nocifs à l'homme ou à la nature;
- 15 - les solvants les plus courants (CO_2 , N_2O , hydrocarbures légers notamment) sont de relativement faible prix de revient.

Dans les techniques de séparation solvant-extrait qui comme on l'a vu plus haut peuvent être mises en oeuvre au cours d'une seule étape, on fait baisser fortement la masse volumique du solvant ce qui entraîne une forte variation de son pouvoir solvant de sorte que l'extrait se sépare du solvant devenu un gaz sous-critique ou un fluide supercritique de 20 faible masse volumique.

Or, si ce principe est d'une séduisante simplicité, sa mise en oeuvre pose un problème. En effet, on réalise généralement une détente quasi adiabatique et non isotherme du solvant dans l'organe de détente, 25 ce qui entraîne la formation d'un brouillard consistant d'une part en une phase constituée par le solvant détendu à l'état de gaz sous-critique ou de fluide supercritique de faible masse volumique et, d'autre part, en une phase liquide constituée par des gouttelettes de solvant contenant la plus grande partie de l'extrait dont la solubilité 30 dans la première phase de faible masse volumique est faible.

Dès lors, il importe de capter ces gouttelettes et d'évaporer le solvant, faute de quoi on observe un important entraînement de l'extrait par la phase de faible masse volumique (gaz sous-critique ou fluide supercritique) et le rendement du piégeage est médiocre. Ce mauvais 35 résultat est couramment observé sur nombre d'extracteurs supercritiques de l'art antérieur peu efficaces pour atteindre des rendements acceptables dès lors qu'il faut extraire des substances nécessitant un taux de solvant élevé comme les arômes végétaux par exemple.

La présente invention a donc pour but:

- d'assurer la détente du milieu d'extraction;
- d'apporter l'enthalpie nécessaire pour rendre cette détente quasi isotherme;
- 5 - de recueillir l'extract avec un rendement élevé.

Pour ce faire, les dispositifs, faisant l'objet de la présente invention, font appel:

- à une vanne réalisant ladite détente;
- immédiatement en aval de cette vanne, à un dispositif séparateur des gouttelettes, les captant le long des parois où elles s'écoulent pour être recueillies dans un pot de recette chauffé, ainsi que lesdites parois par un fluide caloporteur.
- 10

Selon une caractéristique préférée de l'invention, le système de collecte est du type cyclone dans lequel est admis le brouillard par une tubulure débouchant dans le corps du cyclone à vitesse angulaire importante.

- 15

Pour mieux faire comprendre les caractéristiques techniques et les avantages de la présente invention, on va en décrire des exemples de réalisation étant bien entendu que ceux-ci ne sont pas limitatifs quant à leur mode de mise en oeuvre et aux applications qu'on peut en faire.

- 20

En plus des figures 1 à 5 décrites ci-dessus, on se reportera aux figures suivantes qui représentent schématiquement:

- la figure 6 en coupe axiale, un dispositif d'extraction/séparation conforme à la présente invention;
- 25 - la figure 7 un ensemble de tels dispositifs montés en série selon une variante de l'invention;
- la figure 8 un autre ensemble de tels dispositifs montés en série selon une autre variante.

Sur cette figure 6, est omise la vanne d'entrée qui peut être tout vanne classique susceptible d'assurer une détente quasi adiabatique telle, en particulier, qu'une vanne à aiguille qu'il peut être avantageux de réchauffer pour en faciliter le fonctionnement.

- 30

Cette vanne est branchée directement sur la conduite d'entrée 1 du milieu d'extraction de diamètre intérieur d.

L'appareillage de la figure 6 comprend essentiellement trois parties démontables, une tête 2 d'extraction du solvant en vue de son recyclage, le corps 3 proprement dit du séparateur/extracteur et la recette 4. Ces divers éléments sont assemblés par tous moyens classiques adéquats (vissages, joints d'étanchéité essentiellement) non représentés

- 35

pour simplifier.

La conduite d'entrée 1 pénètre dans le corps 3 et débouche tangentielle- ment en 5 dans un alésage cylindrique axial 6 terminé vers le bas par une partie conique 7 et bouché vers le haut par la saillie cylindrique 8 de la tête 2 venant s'ajuster dans l'alésage 6. La chambre 9 ainsi formée joue le rôle de cyclone. Sa partie cylindrique de diamètre D a une longueur L allant de la base du bouchon 8 à la section de raccordement 10 entre alésage cylindrique 6 et partie conique 7. A la base de cette dernière, de hauteur H et donc de diamètre D à sa section supérieure, est percé un canal axial d'évacuation 11 vers le pot 12 disposé dans la recette 4. La tête 2 et son prolongement inférieur formant bouchon 8 sont percés axialement par un canal axial d'évacuation 14 qui se prolonge en 15 vers l'intérieur de la chambre 9. Le corps 3 et le pot 4 présentent un chemisage ou double enveloppe (respectivement 16 et 17) pour la circulation d'un fluide caloporteur, ce qui permet d'assurer aux parois cylindriques et coniques de la chambre 9 et au pot 12 de recette une température adéquate pour recueillir les gouttelettes, comme on le verra ci-dessous.

Immédiatement, à la sortie de la vanne détenteur non représentée, le fluide solvant contenant l'extrait pénètre par la canalisation 1 de diamètre intérieur d, dans la chambre 9 à une vitesse linéaire v et entraîne la rotation de la masse fluide contenue dans la chambre cyclonique 9. Des gouttelettes se séparent et, du fait de la force centrifuge, s'écoulent le long des parois pour être recueillies en passant par le canal 11 dans le pot 12.

Le fluide détendu débarrassé des gouttelettes sort par le canal central supérieur 15 - 14 vers le circuit de recyclage non représenté.

Dans une variante du dispositif de la figure 6, on peut omettre le pot de recette 12, une canalisation 20 équipée d'un robinet d'arrêt 21 permettant un soutirage direct des substances collectées (en pointillés sur la figure 6).

Si on désigne par Q_m le débit massique entrant dans le dispositif de la figure 6 après détente, on peut calculer, grâce à une équation d'état telle que l'équation de Peng-Robinson, la masse volumique ρ , d'où le débit volumique $Q_v = Q_m/\rho$.

L'expérience montrant que l'on obtient de bons résultats pour $\rho v^2 < 2.000 \text{ kg/m}^{-1} \cdot \text{sec}^{-2}$, on peut définir d pour que

$$v = \frac{4 Q_v}{\pi d^2}$$

soit comprise entre 2 et 30 m/sec, et de préférence entre 2 et 10 m/sec.

En ce qui concerne le diamètre D de la chambre cyclonique 9, l'expérience a montré que l'on obtenait les meilleurs résultats pour $D = kd$ avec $2,5 \leq k \leq 4$. Ces expériences ont également montré que l'on obtient les meilleurs résultats avec $1,5 D \leq L \leq 5 D$ et $1,5 D \leq H \leq 5 D$, ce qui permet de définir les dimensions optimales de la chambre cyclonique 9.

Pour fixer les idées, on peut donner l'exemple suivant de réalisation.

10 On traite un débit massique $Q_m = 8 \text{ kg/h}$ de CO_2 chargé en faible teneur d'extract (inférieur à 1% massique par exemple) détendu à 60 bars et maintenu à 35°C dans le dispositif ci-dessus décrit. La pression critique du CO_2 est 73 bars, sa température critique 31,3°C. La détente à 60 bars a été obtenue dans le détendeur en amont du dispositif non
15 représenté passant ainsi d'un fluide supercritique à un gaz sous-critique.

On peut recourir dans ce cas à un dispositif où le diamètre d de la canalisation d'entrée est de 2,5 mm, le diamètre D de la chambre cyclonique de 10 mm, la longueur L de sa partie cylindrique 20 mm et la
20 hauteur H de sa partie conique 15 mm. Ce dispositif peut être réalisé en acier inoxydable avec des joints de polytétrafluoroéthylène (PTFE) entre les trois pièces principales (2, 3 et 4 figure 6), ce qui permet de résister par exemple à des pressions de l'ordre de 200 bars, à des températures voisines de l'ambiante (de 0 à 80°C par exemple), en
25 choisissant les épaisseurs adéquates calculées par les moyens classiques de la résistance des matériaux.

Le fluide caloporteur apporte par les chemisages ou doubles enveloppes 16 et 17, l'enthalpie nécessaire pour assurer les températures les plus propices à l'écoulement vers le pot 12 des gouttelettes centrifugées. On prévoira donc de préférence des raccords à fermeture
30 automatique 18 et 19 schématiquement représentés sur la figure 6 pour pouvoir démonter la recette 4 et extraire le pot 12 sans avoir à vider l'ensemble du dispositif de son fluide caloporteur.

Selon une première variante, on peut utiliser (Fig. 7) plusieurs
35 dispositifs successifs tels ceux de la figure 6 montés en série, et désignés par P_1, P_2, \dots, P_n . Chaque appareil est équipé de sa vanne de détente VD_1, VD_2, \dots, VD_n , la sortie solvant de chaque appareil étant commutée à l'entrée de la vanne de détente de l'appareil suivant. A

chaque étage ainsi constitué, on recueille dans le pot de recette (ou dans la canalisation correspondante), les fractions ainsi séparées et le solvant est envoyé à l'étage suivant pour nouvelle séparation à pression plus basse obtenue grâce à la vanne de détente VD. On parfait ainsi progressivement, d'étage en étage, la séparation solvant/extrait.

On peut même envisager de réaliser un certain fractionnement de l'extrait, la composition des fractions de l'extrait dépendant de la pression opératoire.

Selon une autre variante, on peut utiliser (fig. 8) un ou plusieurs des appareillages conformes à l'invention, éventuellement disposés en série selon une configuration équivalant à celle de la fig. 7, non pas en vue de réaliser une détente étagée sur le flux principal solvant + extrait, mais afin de faciliter la récupération à la pression atmosphérique, ces produits ayant précipité dans un ou plusieurs pots de détente classiquement utilisés dans les installations mettant en oeuvre les fluides supercritiques.

En se reportant à la figure 8, une série de pots de détente $D_1, D_2 \dots D_n$, sont précédés de leurs vannes de détente $VD_1, VD_2 \dots VD_n$, chaque sortie solvant de chaque pot de détente étant connectée à l'entrée de la vanne de détente de l'étage suivant. On obtient ainsi d'étage en étage une détente progressive. Ces extraits recueillis en partie basse de chaque pot sont généralement dissous dans un solvant à l'état liquide ou contiennent encore des quantités importantes de ce solvant; ils sont envoyés à l'entrée des dispositifs $P_1, P_2 \dots P_n$ conformes à l'invention qui vont donc fractionner les extraits issus des pots de détente $D_1, D_2 \dots D_n$.

La sortie supérieure peut, soit être reliée à l'atmosphère ($VA_1, VA_2 \dots VA_n$), soit si du solvant peut encore être récupéré, connectée à la récupération R via $VR_1, VR_2, \dots VR_n$. On notera que si, sur la figure 7 on a prévu un appareil P conforme à l'invention pour chaque pot de détente D, il est possible de prévoir plusieurs appareils montés en série et à dépressions successives comme à la figure 7 pour traiter l'extrait d'un pot de détente $D_1, D_2 \dots D_n$.

Cette variante de réalisation conforme à l'invention est très intéressante car, dans nombre d'installations de type classique, les rendements de récupération des extraits sont faibles et peu reproductibles lors de la remise à l'atmosphère des pots de détente pour récupération de l'extrait. En outre, et toujours dans ce cas, les pertes en gaz solvant sont également importantes. Par contre, en recourant comme à la figure 8, à des dispositifs conformes à l'invention (en en utilisant

éventuellement des séries) on obtient des rendements à la fois plus élevés et plus reproductibles.

Exemple d'application

Dans une installation comprenant un autoclave extracteur de 6 l et deux autoclaves de détente, on utilise une charge de vin rouge et comme fluide solvant du CO_2 .

On effectue l'extraction à 150 bars, à 40°C, avec 1 l de CO_2 par litre de vin traité.

En détente, dans le premier autoclave on baisse la pression à 70 bars à une température de 50°C et dans le second on descendra à 40 bars, toujours à 50°C. On récupère les extraits des pots de détente après extraction, par détente à l'atmosphère.

Si on détend directement à l'atmosphère dans le premier autoclave, on recueille 9 cm³ et 0,35 cm³ dans le second. La reproductibilité est mauvaise ($\pm 50\%$ pour le premier pot, peu significatif pour le second).

Si on détend à l'atmosphère à travers les dispositifs conformes à l'invention (fig. 8) les quantités respectivement recueillies après passage dans les dispositifs conformes à l'invention sont de 30 cm³ et de 1 cm³ avec une reproductibilité $\pm 10\%$ pour le premier autoclave et $\pm 30\%$ pour le second.

REVENDICATIONS

- 1.- Dispositif d'extraction-séparation-fractionnement à l'aide d'un fluide ou d'un mélange fluide à l'état supercritique qui contient les substances à extraire et/ou séparer et/ou fractionner et que l'on fait passer dans un dispositif de réduction de sa masse volumique, caractérisé par le fait qu'immédiatement à la sortie de ce dispositif réducteur, le fluide est amené tangentielllement dans une chambre cyclonique.
- 2.- Dispositif selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le dispositif de réduction est un détenteur.
- 3.- Dispositif selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé par le fait que le dispositif de réduction est une vanne.
- 4.- Dispositif selon la revendication 3, caractérisé par le fait que la vanne est une vanne à aiguille.
- 5.- Dispositif selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé par le fait que le dispositif réducteur est équipé d'un système de réchauffage.
- 6.- Dispositif selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé par le fait que la chambre cyclonique présente une canalisation tangentielle d'entrée du fluide, une partie cylindrique verticale fermée en partie supérieure par un bouchon avec canalisation d'extraction axiale du fluide et en partie inférieure par une partie conique se terminant par une canalisation d'extraction axiale des gouttes contenant les extraits s'écoulant le long des parois de la chambre et les amenant dans un pot de recette.
- 7.- Dispositif selon la revendication 6, caractérisé par le fait que la chambre cyclonique est munie de dispositifs de chauffage des parois.
- 8.- Dispositif selon l'une des revendications 6 ou 7, caractérisé par le fait que le pot de recette est muni d'un dispositif de chauffage des parois.
- 9.- Dispositif selon l'une des revendications 7 ou 8, caractérisé par le fait que le réchauffage des parois se fait par chemisage.
- 10.- Dispositif selon l'une des revendications 7 à 9, caractérisé par le fait que le chauffage des parois se fait par double enveloppe.
- 11.- Dispositif selon l'une des revendications 7 à 10, caractérisé par le fait que les dispositifs de chauffage peuvent être isolés pour permettre le démontage du pot de recette.
- 12.- Dispositif selon l'une des revendications 1 à 11, caractérisé par le fait que le produit ρv^2 dans lequel ρ est la masse volumique du fluide à l'entrée et v sa vitesse, est inférieur à $2.000 \text{ kg.m}^{-1}.\text{sec}^{-2}$, v

étant compris entre 2 et 30 m.sec⁻¹.

13.- Dispositif selon la revendication 12, caractérisé par le fait que le produit ρv^2 est inférieur à 1.300 kg.m⁻¹.sec⁻².

14.- Dispositif selon l'une des revendications 12 ou 13, caractérisé par le fait que v est comprise entre 2 et 10m/sec.

15.- Dispositif selon l'une des revendications 12 à 14, caractérisé par le fait que le diamètre de la canalisation d'entrée d étant choisi pour répondre aux caractéristiques de l'une desdites revendications 11 à 13, le diamètre D de la chambre cyclonique est de 2,5 d à 4 d.

16.- Dispositif selon la revendication 15, caractérisé par le fait que la longueur L de la partie cylindrique de la chambre cyclonique est de 1,5 D à 2 D et que la hauteur H de la partie conique est de 1,5 D à 2 D.

17.- Ensemble d'extraction-séparation-fractionnement, caractérisé par le fait qu'il comprend des dispositifs selon l'une des revendications 1 à 15 montés en série, la sortie supérieure de la chambre cyclonique de l'un étant connectée à l'entrée de la vanne détenteur du suivant, l'ensemble travaillant en détentes successives d'un étage à l'autre.

18.- Ensemble d'extraction-séparation-fractionnement faisant appel à un ensemble formé d'une vanne de détente suivie d'un pot de détente ou d'une série de tels ensembles, chaque extrait de pot étant traité dans au moins un dispositif selon l'une des revendications 1 à 15 ou un ensemble de tels dispositifs selon la revendication 17.

19.- Ensemble selon la revendication 18, caractérisé par le fait que les sorties solvants des dispositifs selon l'une des revendications 1 à 15 sont connectées soit à l'atmosphère, soit à une sortie de récupération de solvant.

20.- Dispositifs ou ensembles selon l'une des revendications 6 à 19, caractérisés par le fait que le pot de recette peut être remplacé par une canalisation de sortie.

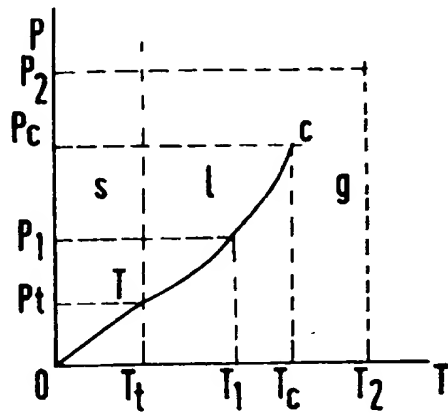


FIG. 1

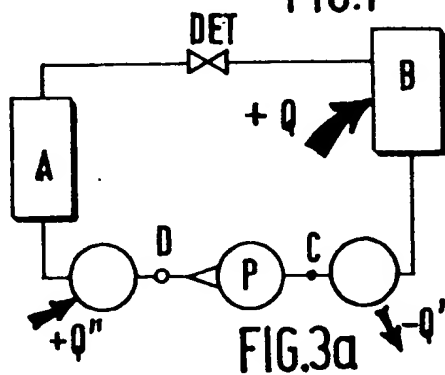


FIG. 3a

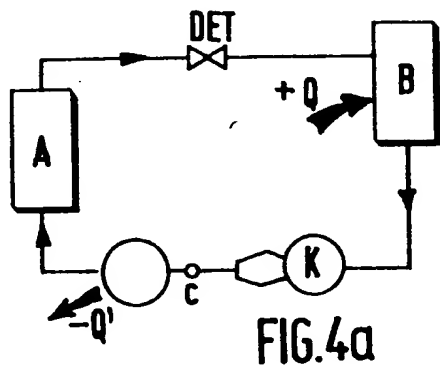


FIG. 4a

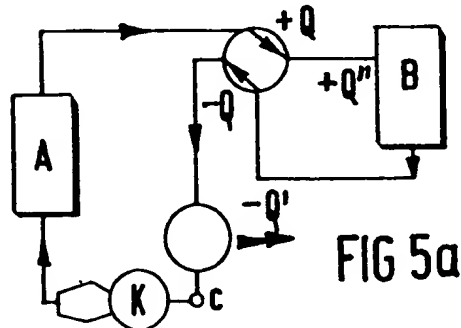


FIG. 5a

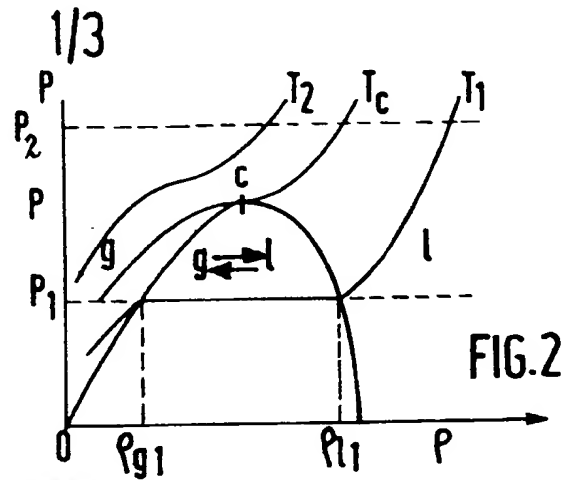


FIG. 2

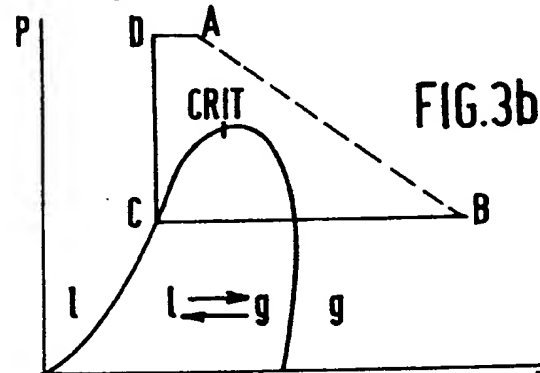


FIG. 3b

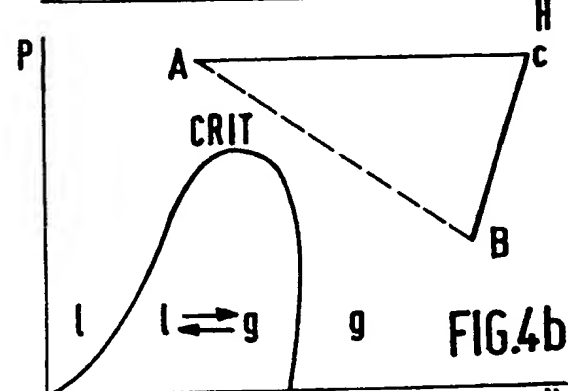


FIG. 4b

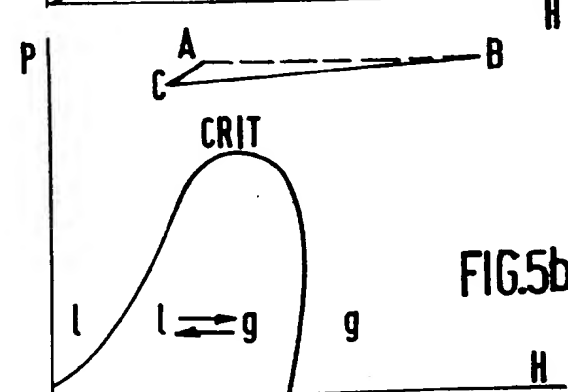
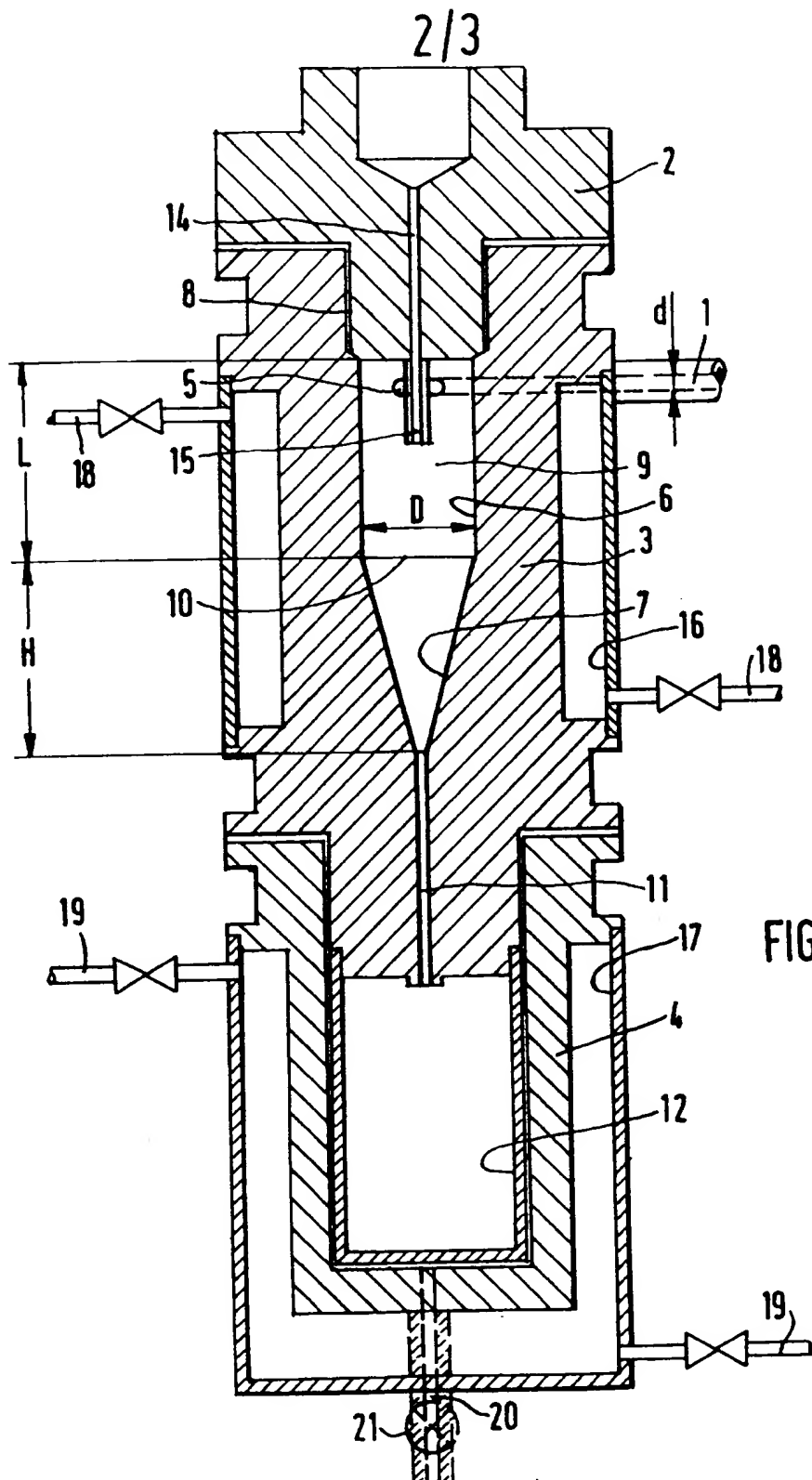


FIG. 5b



3/3

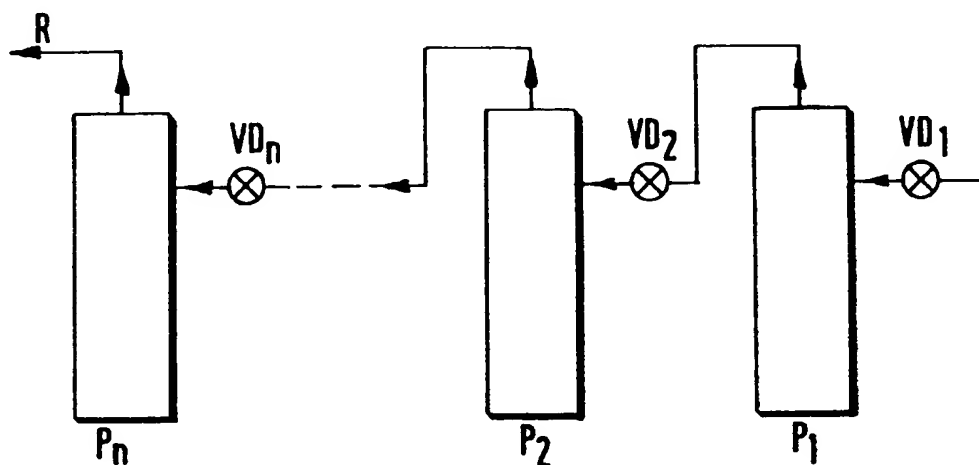


FIG. 7

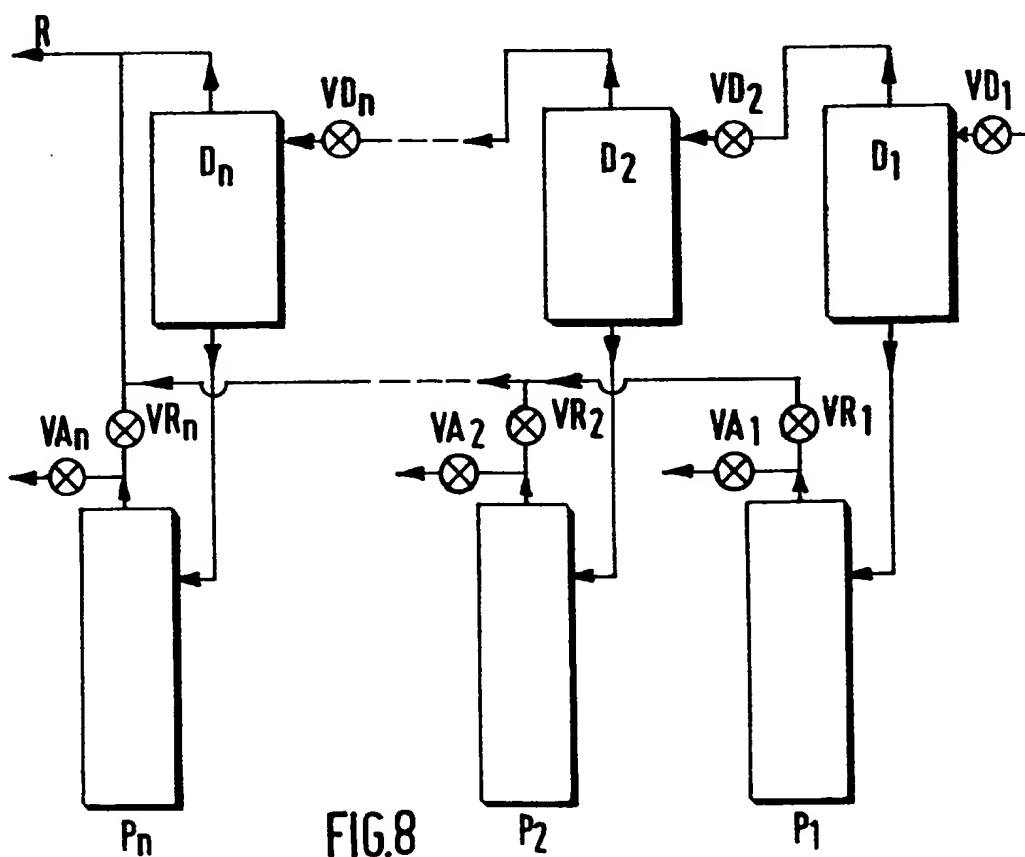


FIG. 8